

⑫公開特許公報(A)

昭54—47859

⑤Int. Cl.²

B 21 D 26/02

C 23 F 7/06

識別記号

⑤日本分類

12 C 313

12 A 5

庁内整理番号

7108—4E

7537—4K

⑬公開 昭和54年(1979)4月14日

発明の数 1

審査請求 有

(全 8 頁)

⑭熱成形法によるアルミ基又はマグネシウム基合金部材の製造方法

⑮特 願 昭53—106977

⑯出 願 昭53(1978)8月31日

優先権主張 ⑰1977年9月5日⑱フランス

(FR)⑲77-27533

⑰1977年11月10日⑱フランス

(FR)⑲77-34521

⑲発 明 者 ジヤック・ハリル

フランス国エタン—ラービル・

シエマン・ドウ・メロヌリエ12

⑲発 明 者 ジヤン—イブ・ガポリオー
フランス国ベルジイ・プラス・
エル・ボソウトロ21同 フィリップ・レウロー
フランス国ビロフライ・リュ・
リオウザック7⑳出 願 人 スカル・ソシエテ・ドウ・コン
デイシヨマン・アン・アルミニ
ヨムフランス国パリ・リュ・ドウ・
モンソー47

㉑代 理 人 弁理士 浅村皓 外4名

明 細 書

1. 発明の名称

熱成形法に^{よる}アルミ基又はマグネシウム基合金部
材の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 薄肉素材の塑性変形による熱成形法によるアルミ基又はマグネシウム基合金部材の製造方法において、熱成形の前に素材の表面上に既知の方法で一様な人工的酸化層、アルミナ又はマグネシアの層を生成させることを特徴とする方法。

(2) 特許請求の範囲第1項に記載のアルミ部材の製造方法において、アルミナの保護層の厚さが0.01ミクロンより大きいことを特徴とする方法。

(3) 特許請求の範囲第1項~~及び~~^{又は}第2項に記載のアルミ部材の製造方法において、アルミ^{又は}層の厚さが好ましくは0.04～1.00ミクロンの範囲にあることを特徴とする方法。

(4) 特許請求の範囲第1項乃至第3項のいずれかに記載のアルミ部材の製造方法において、熱成形が、Tfを当該金属の絶対溶融温度として、0.7

Tf～0.9 Tfの温度で行なわれることを特徴とする方法。

(5) 特許請求の範囲第1項乃至第4項のいずれかに記載のアルミ部材の製造方法において、アルミナの層は連続的に製造され、電解的又は化学的酸化装置が熱成形ライン中で熱成形機の上流に配備されていることを特徴とする方法。

(6) 特許請求の範囲第1項乃至第4項のいずれかに記載のアルミ部材の製造方法において、熱成形装置には別の装置内で予め酸化されたシートが供給されることを特徴とする方法。

(7) 特許請求の範囲第1項乃至第6項のいずれかに記載のアルミ部材の製造方法において、アルミナの層は多孔性の無水アルミナの形で電解的に製造されることを特徴とする方法。

(8) 特許請求の範囲第1項乃至第6項のいずれかに記載のアルミ部材の製造方法において、アルミナの層はペーマイトの形で化学的に製造されることを特徴とする方法。

(9) 無菌性アルミ部材の製造方法において、該部